

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

laser Mold® 50**X35CrMoMN7-2**

1. Produktbeschreibung

Schutzgasdraht aus verkupferten MAG-Draht, kalt gezogen, für hochwarmfeste Auftragungen an Warm- und Kaltarbeitwerkzeugen.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Idealer Shweißzusatz für Kunststoffspritzwerkzeuge z.B. 1.2343, 1.2344, 1.2738, 1.2767, 1.6773, 35NCD16, 45NCD16, Toolox33, Toolox44.

Für Auftragungen höherer Härte an Warm- und Kaltarbeit-Werkzeugen, die stark auf Druck und Abrieb und mäßig auf Schlag beansprucht werden.

Gut geeignet für Panzerungen auf un- oder niedriglegiertem Stahl.

3. Normbezeichnungen

DIN 8555:	WSG 3 – GZ - 55 – ST
-----------	----------------------

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Härte unbehandelt:	600 – 700 HV10
Weichgeglüht bei 820° C:	ca 235 HB
Gehärtet 1050° C in Öl:	ca. 58 HRC (650 HV10)
Angelassen 600° C:	ca. 53 HRC

6. Verarbeitungshinweise:

Sehr gut für Kantenauftrag, aber auch für Flächen mit erhöhtem Verschleiß. Auf größeren Flächen empfehlen wir eine Pufferlage mit GSNI10, GS3 oder GSCo12. Der Draht kann manchmal erfolgreich eingesetzt werden, wenn GS3 und GSCo12 reißen. Lichtreflexion relativ nieder. Auf Glätten möglichst verzichten. Vorwärmen bis 400°C und nachfolgendes Entspannen bei ca. 550°C wünschenswert, aber insbesondere bei kleinen Auftragungen, z.B. mit dem Laser nicht unbedingt nötig.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

laser Mold® 50 eignet sich ideal für Kantenreparaturen. Für flächige Aufschweißungen laser Mold® 90 verwenden. Für rissfreie Aufschweißungen > 5 ms Pulszeit.